

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/EP05/001139

International filing date: 04 February 2005 (04.02.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE
Number: 10 2004 057 876.1
Filing date: 30 November 2004 (30.11.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 06 April 2005 (06.04.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 10 2004 057 876.1

Anmeldetag: 30. November 2004

Anmelder/Inhaber: BASF Aktiengesellschaft, 67056 Ludwigshafen/DE

Bezeichnung: Schwarze Perylenpigmente

IPC: C 09 B, C 09 D, D 06 P

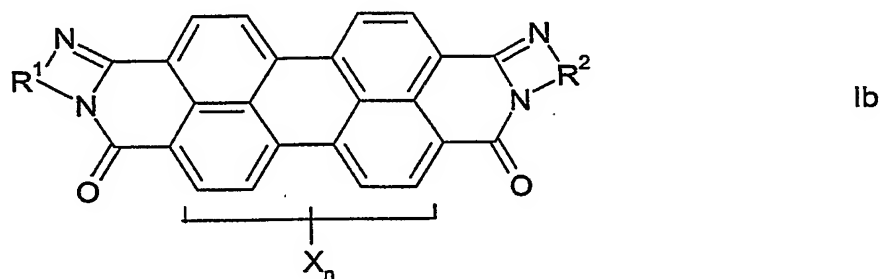
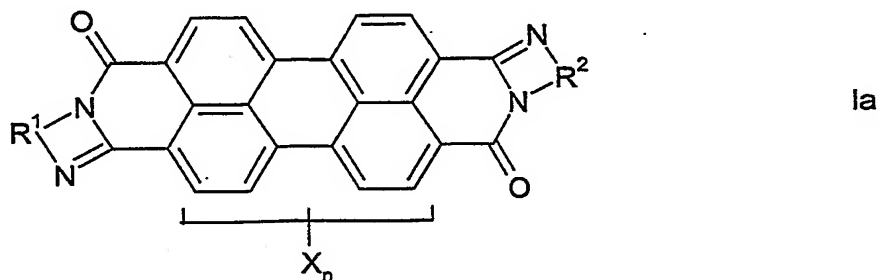
Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 11. März 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

Patentansprüche

1. Schwarze Perylenpigmente, die eines der Isomere der Formel Ia oder Ib



in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

10 R^1, R^2 unabhängig voneinander Phenylen, Naphthylen oder Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch C_1 - C_{12} -Alkyl, C_1 - C_6 -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann;

X Halogen;

15 n 0 bis 4,

oder eine Mischung beider Isomere enthalten und eine Schwarzzahl ≥ 210 in einem Alkyd/Melamin-Einbrennlack aufweisen.

- 20 2. Perylenpigmente nach Anspruch 1, bei denen die Reste R^1 und R^2 gleich sind und unsubstituiertes Phenylen oder Naphthylen bedeuten.
3. Verfahren zur Herstellung von Perylenpigmenten gemäß Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man die bei der Synthese erhaltenen Rohpigmente
- 25 a) einer Zerkleinerung und gewünschtenfalls einer Rekristallisation in flüssigem Medium oder

2

b) einer Zerkleinerung unter gleichzeitiger Rekristallisation unterzieht.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß man die Rohpigmente einer energiereichen Pulvermahlung unterzieht.

5

5. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß man die Rohpigmente zunächst einer Trockenmahlung in An- oder Abwesenheit eines Salzes als Mahlhilfsmittel und dann einer Rekristallisation in einem organischen Lösungsmittel, gewünschtenfalls im Gemisch mit Wasser, in der Wärme unterzieht.

10

6. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß man die Rohpigmente in Gegenwart eines rekristallisierend wirkenden organischen Lösungsmittels und eines anorganischen Salzes einer Knetung in der Wärme unterzieht.

15

7. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß man die Rohpigmente einer wäßrigen Naßmahlung in Gegenwart eines rekristallisierend wirkenden organischen Lösungsmittels unterzieht.

20

8. Verfahren zur Herstellung von Perylenpigmenten gemäß Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man die bei der Synthese erhaltenen Rohpigmente, gewünschtenfalls nach einer Zerkleinerung, einer Quellung in einer konzentrierten Säure unterzieht.

25

9. Verfahren nach Anspruch 3 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß man die Rohpigmente durch Kondensation von Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid mit einem aromatischen ortho- bzw. peri-Diamin, das den Arylenrest R^1 oder R^2 und gewünschtenfalls Reste X aufweist, und anschließende Cyclisierung in Gegenwart von Phenol oder einem stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten herstellt.

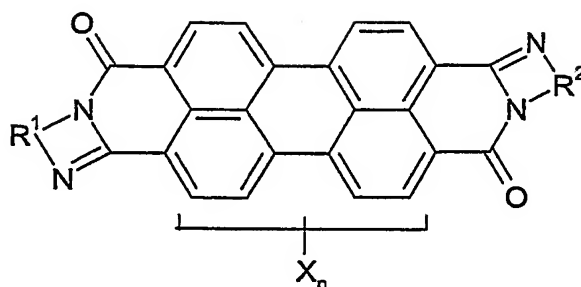
30

10. Verfahren nach den Ansprüchen 3 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß man es in Gegenwart eines Pigmentsynergisten und/oder Pigmentadditivs durchführt.

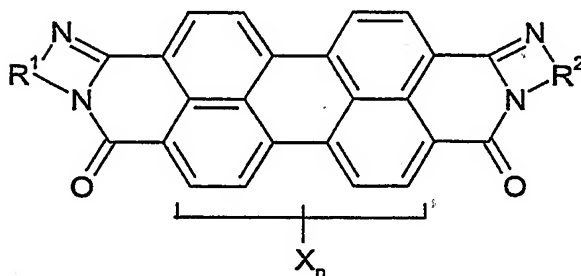
35

11. Verfahren zur Herstellung von Perylenrohpigmenten, die eines der Isomere der Formel Ia oder Ib

3



la



lb

5 in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

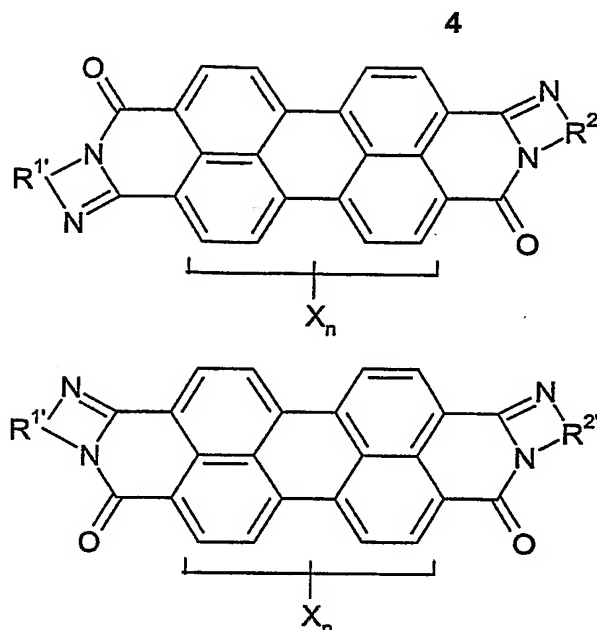
R^1, R^2 unabhängig voneinander Phenylen, Naphthylen oder Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch C_1 - C_{12} -Alkyl, C_1 - C_6 -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann;

10 X Halogen;
n 0 bis 4,

15 oder eine Mischung beider Isomere enthalten, durch Kondensation von Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid mit einem aromatischen ortho-Diamin, das den Arylenrest R^1 oder R^2 aufweist, und anschließende Cyclisierung, dadurch gekennzeichnet, daß man Kondensation und Cyclisierung in Phenol oder einem stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten als Reaktionsmedium durchführt.

20 12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß man es in Gegenwart eines Pigmentsynergisten und/oder Pigmentadditivs vornimmt.

13. Pigmentsynergisten auf Basis eines der Isomere der Formel la' oder lb'



in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

R^1, R^2 unabhängig voneinander Phenylen, Naphthylen oder Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch $-\text{COO}^- \text{M}^+$, $-\text{COOR}^3$, $-\text{CONR}^3\text{R}^4$, $-\text{COO}^- \text{N}^+\text{R}^3\text{R}^4\text{R}^5\text{R}^6$, $-\text{SO}_2\text{NR}^3\text{R}^4$, $-\text{CH}_2\text{NR}^3\text{R}^4$, $-\text{CH}_2\text{N}^+\text{R}^3\text{R}^4\text{R}^5\text{R}^6$, R^3-COO^- und/oder $-\text{CH}_2\text{R}^7$ substituiert ist und zusätzlich ein- oder mehrfach durch $\text{C}_1\text{-C}_{12}$ -Alkyl, $\text{C}_1\text{-C}_6$ -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann;

$\text{R}^3, \text{R}^4, \text{R}^5, \text{R}^6$ unabhängig voneinander Wasserstoff; $\text{C}_1\text{-C}_{12}$ -Alkyl oder $\text{C}_2\text{-C}_{12}$ -Alkenyl, dessen Kohlenstoffkette jeweils durch eine oder mehrere Gruppierungen $-\text{O}-$, $-\text{S}-$, $-\text{NR}^8$, $-\text{CO}-$ oder $-\text{SO}_2-$ unterbrochen sein kann und/oder das ein- oder mehrfach durch Hydroxy, Halogen, Aryl, $\text{C}_1\text{-C}_4$ -Alkoxy und/oder Acetyl substituiert sein kann; $\text{C}_3\text{-C}_8$ -Cycloalkyl, dessen Kohlenstoffgerüst durch eine oder mehrere Gruppierungen $-\text{O}-$, $-\text{S}-$, $-\text{NR}^8$ oder $-\text{CO}-$ unterbrochen sein kann und/oder durch Acetyl substituiert sein kann;

R^7 Phthalimidyl;
 R^8 Wasserstoff oder $\text{C}_1\text{-C}_8$ -Alkyl;
 M^+ Wasserstoff oder ein Metallkation;
 X Halogen;
 n 0 bis 4,

oder einer Mischung beider Isomerer.

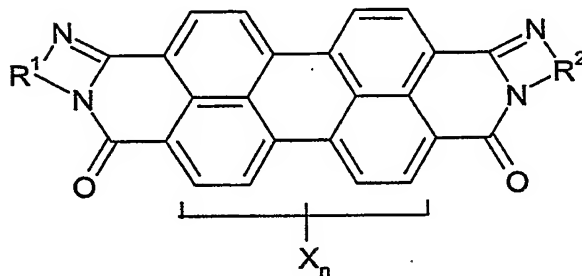
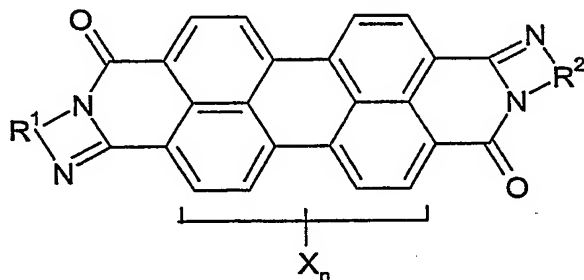
5

14. Verwendung von Perylenpigmenten gemäß Anspruch 1 oder 2 zur Einfärbung von hochmolekularen organischen und anorganischen Materialien natürlicher und synthetischer Herkunft.
- 5 15. Verwendung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß Lacke, Druckfarben, Tinten, Toner, Polymere, Anstrichmittel, Kunststoffartikel, Gläser, silikatische Schichtsysteme und organisch-anorganische Komposite eingefärbt werden.
- 10 16. Verwendung von Perylenpigmenten gemäß Anspruch 1 oder 2 zur Einfärbung von Kunststoffartikeln, die für das Laserdurchstrahlschweißen eingesetzt werden.
- 15 17. Verwendung von Perylenpigmenten gemäß Anspruch 1 oder 2 zur Einfärbung von Leder- und lederartigen Materialien.
18. Verwendung von Perylenpigmente gemäß Anspruch 1 oder 2 als ladungserzeugendes Material für die Elektrophotographie und als Bestandteil der Black Matrix in LC-Displays.
- 20 19. Verwendung von Perylenpigmenten gemäß Anspruch 1 oder 2 zur Herstellung von wasser-, polymer- oder polyolefinwachsbasierenden Pigmentpräparationen.

Schwarze Perylenpigmente

Beschreibung

- 5 Die vorliegende Erfindung betrifft schwarze Perylenpigmente, die eines der Isomere der Formel Ia oder Ib



10

in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

- 15 R^1, R^2 unabhängig voneinander Phenylen, Naphthylen oder Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch C_1 - C_{12} -Alkyl, C_1 - C_6 -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann;
- X Halogen;
- n 0 bis 4,

- 20 oder eine Mischung beider Isomere enthalten und eine Schwarzzahl ≥ 210 in einem Alkyd/Melamin-Einbrennlack aufweisen.

- Außerdem betrifft die Erfindung die Herstellung der Perylenpigmente und ihre Verwen-
dung zum Einfärben von hochmolekularen organischen und anorganischen Materialien
25 natürlicher und synthetischer Herkunft, insbesondere von Lacken, Druckfarben, Tinten,
Tonern, Polymeren, Anstrichmitteln, Kunststoffartikeln, Gläsern, silikatischen Schicht-
systemen und organisch-anorganischen Kompositen sowie Leder- und lederartigen
Materialien, als ladungserzeugendes Material für die Elektrophotographie und als Be-
standteil der Black Matrix in LC-Displays sowie zur Herstellung von wasser-, polymer-
30 oder polymerwachsbasierenden Pigmentpräparationen.

Schließlich betrifft die Erfindung Pigmentsynergisten der Formel Ia' und/oder Ib'.

5 Um Lacke, Druckfarben, Kunststoffe, Gläser, Leder oder auch andere Materialien schwarz einzufärben, werden üblicherweise die Schwarzpigmente Ruß, Anilinschwarz, Eisenoxidschwarz und Chromoxidschwarz oder trichrome Farbstoffmischungen eingesetzt.

10 Die zuvor benannten pigmentären Farbmittel absorbieren Licht mit Wellenlängen vom Ultraviolett- bis in den fernen Infrarotbereich, also auch die solare Infrarot- und Wärmestrahlung. Materialien, die mit diesen Schwarzpigmenten eingefärbt sind, erwärmen sich deshalb sehr stark unter direkter Sonneneinstrahlung. Werden diese konventionellen Schwarzpigmente als Farbmittel in Beschichtungen für elektronische Bauteile, wie in der Black Matrix bei LC-Displays verwendet, erhält diese Beschichtung hier-
15 durch zudem eine gewisse inhärente elektrische Leitfähigkeit, die die Funktionsfähigkeit der elektronischen Komponenten negativ beeinflusst.

Die trichromen Farbstoffmischungen weisen zwar weder die ungünstige Absorption im Infraroten noch hohe elektrische Leitfähigkeiten auf, als niedermolekulare Verbindungen neigen sie jedoch zur Migration im Anwendungsmedium und zeigen geringe Kom-
20 patibilität mit vielen Matrixmaterialien (z.B. gängigen Polyolefinen oder wasserbasierenden Lacken), so daß ihre Einsatzmöglichkeiten stark eingeschränkt sind.

In den letzten Jahren ist der Bedarf an schwarzen Farbmitteln, insbesondere Schwarzpigmenten, die die genannten ungünstigen Eigenschaften nicht aufweisen, für viele
25 Anwendungsbereiche stark gestiegen.

Exemplarisch genannt seien schwarze Beschichtungen mit hohem elektrischen Widerstand für elektronische Bauteile, schwarze Lackierungen und Beschichtungen für den
30 Automobil- und Baubereich, die sich unter Sonneneinstrahlung nicht oder nur gering erwärmen, Mulch- und Schutzfilme mit geringer Selbsterwärmung für die Landwirtschaft, optische Filter und IR-transparente Aktivkomponenten für den Sicherheitsdruck und Kopierschutzsysteme.

35 Eine weitere interessante Anwendung stellt das Laserdurchstrahlschweißen von Kunststoffteilen und -folien dar. Kunststoffteile, die mit den herkömmlichen Schwarzpigmenten eingefärbt sind, können hierfür nicht eingesetzt werden, da das eingestrahelte Laserlicht, dessen Wellenlänge normalerweise im NIR-Bereich (z.B. bei 808, 940 oder 1064 nm) liegt, von diesen Pigmenten schon an der Oberfläche des zu durch-
40 strahlenden Werkstücks komplett absorbiert wird, den tiefer liegenden Verbindungsbe-
reich zum unten liegenden Werkstück somit gar nicht erreicht und infolgedessen den

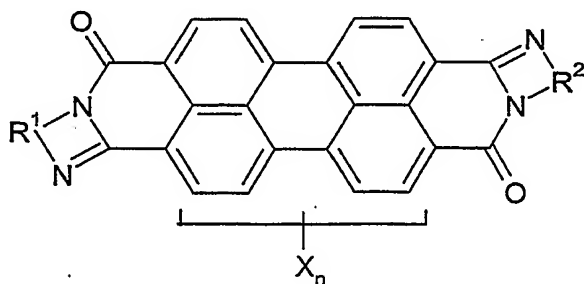
zur Schaffung einer mechanisch stabilen Verbindung erforderlichen Aufschmelzprozeß in dieser Zone nicht mehr induzieren kann.

5 Mittlerweile sind Schwarzpigmente auf Perylenbasis (C.I. Pigment Black 31 und 32 (N,N'-Diphenylethylenperylen-3,4:9,10-tetracarbonsäurediimid bzw. N,N'-Di(p-methoxy-
toly)perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäurediimid) erhältlich, die zwar NIR-transparent sind, deren Absorptionsbande jedoch bei etwa 650 bis 700 nm liegt, so daß sie nicht im ge-
10 samten sichtbaren Spektralbereich absorbieren. Diese Pigmente erscheinen daher nicht neutral schwarz, sondern weisen insbesondere in der Weißaufhellung einen unerwünschten Grünstich auf. Zudem zeigen sie in vielen Anwendungsmedien eine erhöhte Löslichkeit und eine unzureichende Temperaturstabilität, was ihre Einsetzbarkeit vor allem bei der Kunststoffeinfärbung stark limitiert.

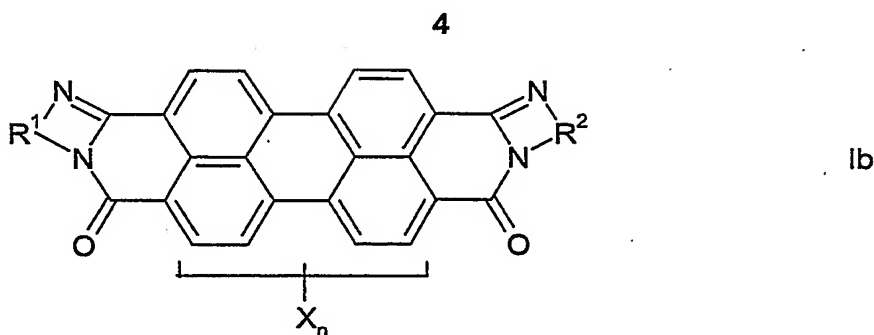
15 In den WO-A-03/10241 und 03/10242 werden Perylenpigmente der eingangs definierten Formel Ib sowie Mischungen von Pigmenten der Formeln Ia und Ib ($R^1, R^2 = \text{Phenyl}$; $n = 0$) beschrieben, die sich jedoch in ihren physikalischen Eigenschaften von den erfindungsgemäßen Pigmenten unterscheiden. So zeigen die durch trockene Calcinierung hergestellten Pigmente einen nur unzureichenden Schwarzgrad (d.h.,
20 Schwarzzahlen ≤ 200), weshalb die mit ihnen erhaltenen schwarzen Purtonfärbungen einen deutlichen Grün- oder Braunstich aufweisen. Zudem sind diese Pigmente sehr dispergierhart, d.h. im Anwendungsmedium nur unter hohem Energieeintrag und nur unvollständig verteilbar, was die Transparenz und Homogenität der erhaltenen Einfärbungen negativ beeinflusst.

25 Der Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, den genannten Nachteilen abzuweichen und NIR-transparente Schwarzpigmente hohen Schwarzgrades mit vorteilhaften Anwendungseigenschaften bereitzustellen.

30 Demgemäß wurden schwarze Perylenpigmente gefunden, die eines der Isomere der Formel Ia oder Ib



Ia



in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

- 5 R^1, R^2 unabhängig voneinander 1,2-Phylen, 1,8-, 1,2 oder 2,3-Naphthylen oder 2,3- oder 3,4-Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch C_1 - C_{12} -Alkyl, C_1 - C_6 -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann, insbesondere beide Phenylene oder Naphthylen, das jeweils vorzugsweise unsubstituiert ist;
- 10 X Halogen, insbesondere chlor oder Brom;
 n 0 bis 4,

oder eine Mischung beider Isomere enthalten und eine Schwarzzahl ≥ 210 in einem Alkyd/Melamin-Einbrennlack aufweisen.

15

Der Begriff "Mischung" soll dabei physikalische Mischungen wie auch bevorzugt feste Lösungen (Mischkristalle) der Verbindungen Ia und Ib umfassen.

20

Die Phenylene-, Naphthylen- und Pyridylene Reste R^1 und R^2 in den Formeln Ia und Ib können ein- oder mehrfach durch C_1 - C_{12} -Alkyl, insbesondere C_1 - C_4 -Alkyl, C_1 - C_6 -Alkoxy, vor allem C_1 - C_4 -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen, insbesondere Chlor oder Brom, substituiert sein.

25

Bevorzugt sind die Phenylene-, Naphthylen- und Pyridylene Reste jedoch unsubstituiert, wobei die Phenylene- und Naphthylenreste bevorzugt und die Naphthylenreste besonders bevorzugt sind.

30

Die erfindungsgemäßen Perylenpigmente absorbieren im gesamten sichtbaren Spektralbereich und zeichnen sich damit durch ihren hohen Schwarzgrad, d.h. in einem Alkyd/Melamin-Einbrennlack durch eine Schwarzzahl ≥ 210 , vorzugsweise ≥ 230 , aus. Dementsprechend ergeben sie tiefschwarze, neutrale Purtonfärbungen. In der Weißaufhellung werden neutrale Grautöne (z.B. Perylenpigmente Ia/Ib mit $R^1 = R^2 =$ Naphthylen) bis leicht bis deutlich blautichige Färbungen (z.B. Perylenpigmente Ia/Ib mit $R^1 = R^2 =$ Phenylene) erhalten. Selbstverständlich können die Färbungen in üblicher Weise durch geringe Mengen anorganischer oder organischer Pigmente nuanciert

35

5

werden, die während der Pigmentformierung, schon bei der Pigmentsynthese oder erst dem formierten Perylenpigment zugegeben werden können.

Die erfindungsgemäßen Perylenpigmente sind im NIR-Bereich transparent, die Transmission ist dementsprechend im allgemeinen $> 80\%$.

Sie weisen in der Regel eine Primärteilchengröße ≤ 800 nm, bevorzugt ≤ 500 nm, besonders bevorzugt ≤ 200 nm, auf und sind dispergierweich, d.h. sie weisen z.B. bei der Kunststoffeinfärbung eine Dispergierhärte $DH < 5$ gemäß DIN 53775, Blatt 7, auf.

Sie können vorteilhaft nach dem ebenfalls erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt werden, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man die bei der Synthese erhaltenen Rohpigmente

a) einer Zerkleinerung und gewünschtenfalls einer Rekristallisation in flüssigem Medium oder

b) einer Zerkleinerung unter gleichzeitiger Rekristallisation unterzieht.

Die Herstellung der bei der Herstellung der erfindungsgemäßen Perylenpigmente eingesetzten Rohpigmente kann auf allgemein bekannte Weise durch Kondensation von Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäure(dianhydrid) mit dem entsprechenden aromatischen Diamin bei erhöhter Temperatur (z.B. 150 bis 250°C) in einem hochsiedenden organischen Lösungsmittel, wie Nitrobenzol, Tri- und Dichlorbenzol, α -Chlornaphthalin, Chinolin, Tetralin, N-Methylpyrrolidon, N,N-Dimethylformamid, Ethylenglykol, Eisessig und cyclischen Harnstoffderivaten, oder in Wasser erfolgen (vgl. z.B. CH 373 844, GB 972 485, JP-A-07-157 681).

Die Reaktion erfolgt dabei in zwei Schritten. Im ersten Schritt reagiert nur eine der beiden Aminogruppen zum zugehörigen Diimid, der Ringschluß im zweiten Reaktionsschritt erfolgt nach längerem Erhitzen und kann durch Zugabe eines Katalysators, wie Zinkchlorid, Zinkacetat, Zinkoxid, Essigsäure, Salzsäure, p-Toluolsulfonsäure oder eines Amins, z.B. Piperazin, beschleunigt werden.

Besonders vorteilhaft können bei der Pigmentformierung die Rohpigmente eingesetzt werden, die nach dem ebenfalls erfindungsgemäßen Verfahren durch Kondensation von Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid mit einem aromatischen ortho- bzw. peri-Diamin, das den Arylenrest R^1 oder R^2 und gewünschtenfalls Reste X aufweist (also z.B. 1,2-Phenylen, 1,2-, 2,3- und 1,8-Naphthylen), und anschließende Cyclisierung erhalten werden, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man Kondensation

und Cyclisierung in Phenol oder einem stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten als Reaktionsmedium durchführt.

Als stickstoffhaltige, nichtannelierte Heteroaromaten sind dabei insbesondere solche Heteroaromaten geeignet, die nur Stickstoffatome als Heteroatome enthalten, es können jedoch auch solche Heteroaromaten verwendet werden, die neben Stickstoffatomen Sauerstoff- oder Schwefelatome enthalten, wie Oxazol, Isoxazol, Thiazol und Isothiazol.

Beispiele für bevorzugte Heteroaromaten sind Pyridin, Pyrrol, Pyrazol, Imidazol, 1,2,4- und 1,2,3-Triazol und Tetrazol. Bei den Heteroaromaten, die mehr als ein Stickstoffatom enthalten, kann das Wasserstoffatom an der N-H-Funktion z.B. durch einen gesättigten oder ungesättigten aliphatischen oder cycloaliphatischen Rest, vor allem einen C₁-C₆-Alkylrest, ersetzt sein. Desweiteren können auch die in den Ringen enthaltenen Kohlenstoffatome durch diese Reste, Halogenatome oder Nitrogruppen substituiert sein. Beispiele für besonders geeignete Verbindungen sind 1-Methyl- und 1-Ethylimidazol.

Besonders bevorzugte Heteroaromaten sind Imidazol und 1-Methylimidazol.

Selbstverständlich können auch Mischungen der stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten als Reaktionsmedium eingesetzt werden.

Kondensation und vor allem auch Cyclisierung verlaufen in diesen Reaktionsmedien wesentlich leichter als in den bei den bekannten Verfahren verwendeten Lösungsmitteln, so daß man Reaktionstemperaturen im Bereich von 130 bis 195°C, insbesondere 150 bis 190°C, wählen kann, ohne verlängerte Reaktionszeiten in Kauf nehmen zu müssen. So liegen für das erfindungsgemäße Verfahren übliche Reaktionszeiten bei etwa 3 bis 8 h.

In der Regel werden 1,5 bis 10 g, bevorzugt 2 bis 5 g, Phenol oder stickstoffhaltiger, nichtannelierter Heteroaromat je g Perylenpigment eingesetzt.

Das Molverhältnis der Edukte aromatisches Diamin und Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid liegt im allgemeinen bei 2 : 1 bis 3:1, vorzugsweise bei 2,1 : 1 bis 2,4 : 1.

Gewünschtenfalls kann man dem Reaktionsgemisch bei der Synthese in Phenol einen der oben genannten Katalysatoren zusetzen, wobei Piperazin bevorzugt ist. Übliche Einsatzmengen betragen dann 0,1 bis 1,35 mol Katalysator je mol Produkt. Bei der

Synthese in einem stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten kann der Zusatz eines Katalysators vorteilhaft unterbleiben.

5 Verfahrenstechnisch geht man bei dem erfindungsgemäßen Verfahren zur Herstellung der Perylenrohpigmente in Phenol wie folgt vor:

10 Man legt eine gerührte Phenolschmelze von etwa 50 bis 70°C vor, gibt Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid, Katalysator und aromatisches Diamin zu und hält die Mischung 2 bis 8 h auf der gewünschten Reaktionstemperatur im bevorzugten Bereich von 140 bis 190°C. Hierbei destilliert das entstehende Reaktionswasser als Azeotrop mit Phenol ab. Zur Verdünnung des Ansatzes gibt man nach Abkühlen auf etwa 60 bis 130°C einen niederen aliphatischen Alkohol, z.B. Methanol, zu und rührt etwa 1 bis 2 h bei 40 bis 65°C nach.

15 Bei der Herstellung der Perylenrohpigmente im Heteroaromaten geht man verfahrenstechnisch zweckmäßigerweise so vor, daß man Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid und aromatisches Diamin im Heteroaromaten vorlegt, auf die gewünschte Reaktionstemperatur von 130 bis 195°C erhitzt und das entstehende Reaktionswasser z.B. durch Auskreisen aus dem Reaktionsgemisch entfernt.

20 Die Isolierung des Perylenrohpigments kann anschließend in beiden Fällen wie üblich durch Abfiltrieren, Waschen und Trocknen erfolgen.

25 Die bei der erfindungsgemäßen Synthese und auch bei den bekannten Herstellungsverfahren erhaltenen Rohpigmente fallen je nach enthaltenem Rest R^1 und R^2 und verwendetem Lösungsmittel in unterschiedlicher Form an.

30 So werden Perylenpigmente, bei denen R^1 und R^2 Phenylen und $n = 0$ bedeuten, bei erfindungsgemäßer Synthese in Phenol oder einem stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten in der Regel in Form großer Kristalle meist sehr heterogener Gestalt oder auch als teilamorphe Pulver erhalten.

35 Perylenpigmente, bei denen R^1 und R^2 Naphthylen und $n = 0$ bedeuten, fallen jedoch in der Regel bereits bei der erfindungsgemäßen Synthese in pigmentärer Form, also in einer Kristallgröße von $< 1 \mu\text{m}$, an.

40 Eine besonders geeignete Ausführungsform für die Variante a) des oben genannten erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung der erfindungsgemäßen Perylenpigmente besteht darin, daß man die Rohpigmente zunächst einer Trockenmahlung in An- oder Abwesenheit eines Salzes als Mahlhilfsmittel und dann einer Rekristallisation

in einem organischen Lösungsmittel, gewünschtenfalls im Gemisch mit Wasser, in der Wärme unterzieht.

5 Für die Trockenmahlung eignen sich beispielsweise Kugelmøhlen, Schwingmøhlen, Planetenmøhlen und Attritoren. Geeignete Mahlkørper sind z.B. Stahlkugeln, Silicium/Aluminium/Zirkonoxidperlen, Glasperlen und Achatkugeln, die øblicherweise einen Durchmesser im Bereich von 0,1 bis 5 cm aufweisen.

10 Fallen die Pigmente bei der Synthese in pigmentärer Form an, reicht meist eine energiereiche Pulvermahlung, z.B. eine Mahlung in einer Strahlmøhle, zur øberføhrung in eine anwendungstechnisch verwendbare Form aus, und der nachfolgende Rekristallisationsschritt kann unterbleiben.

15 Aus Sicherheitsgrønden kann es vorteilhaft sein, die Mahlung unter Inertgasatmosphäre durchzuføhren.

20 Die Trockenmahlung kann auch in Form einer Salzmahlung durchgeføhrt werden. Als Mahlhilfsmittel werden dabei wasserløslliche anorganische Salze verwendet, die mindestens eine Løsllichkeit von 10 g/100 ml Wasser haben. Bevorzugte Salze sind z.B. Aluminiumsulfat, Natriumsulfat, Natriumcarbonat, Calciumchlorid, Kaliumchlorid und Natriumchlorid, mit oder ohne Kristallwasser, wobei Natriumsulfat, Kaliumchlorid und Natriumchlorid besonders bevorzugt sind. Zur Entfernung des Salzes wird das Mahlgut in Wasser angerøhrt, abfiltriert und gewaschen.

25 Gewønschtenfalls kann das bei der Mahlung mit Stahlkugeln erhaltene Mahlgut zur Entfernung eventuell vorhandenen Eisenabriebs einer Nachbehandlung mit Salzsäure unterzogen werden.

30 Vorzugsweise wird so lange gemahlen, bis das Mahlgut eine mittlere PrimärteilchengrøÙe < 30 nm aufweist.

Als fløssiges Medium før die anschließende Rekristallisation kann eine Vielzahl von organischen Løsungsmitteln verwendet werden.

35 Geeignete Løsungsmittel sind z.B. Alkohole, Etheralkohole, Ether, Ketone, aliphatische Carbonsäuren, Carbonsäureamide, Carbonsäureester, Kohlenwasserstoffe sowie die bei dem ebenfalls erfindungsgemäÙen Verfahren zur Herstellung der Rohpigmente eingesetzten stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten. Selbstverständlich können auch Mischungen dieser Løsungsmittel eingesetzt werden.

Als Beispiele für besonders geeignete Lösungsmittel seien neben den oben aufgeführten stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten im einzelnen genannt:

- 5 aliphatische und araliphatische, einwertige oder mehrwertige Alkohole mit bis zu 10 C-Atomen, wie Methanol, Ethanol, Propanol, Isopropanol, Butanol, Isobutanol, tert.-Butanol, Amylalkohol, Isoamylalkohol, Hexanol, Isohexanol, Heptanol, Octanol, 2-Ethylhexanol, Ethylenglykol, 1,2- und 1,3-Propylenglykol, Cyclohexanol, Methylcyclohexanol, Benzylalkohol und 2-Phenylethanol;
- 10 Mono- und Di-C₂-C₃-alkylenglykolmono-C₁-C₄-alkylether, wie Ethylenglykolmonomethyl-, -ethyl- und -butylether und Diethylenglykolmonomethyl- und -ethylether;
- 15 acyclische und cyclische aliphatische Ether mit bis zu 10 C-Atomen, wie Dipropylether, Diisopropylether, Dibutylether, Diisobutylether, Tetrahydrofuran, Dioxan, Diethylenglykoldimethyl- und -diethylether;
- 20 acyclische und cyclische aliphatische und araliphatische Ketone mit bis zu 10 C-Atomen, wie Aceton, Methylethylketon, Methylpropylketon, Methylbutylketon, Diethylketon, Methylisopropylketon, Methylisobutylketon, Cyclopentanon, Cyclohexanon, Methylcyclohexanon, Acetophenon und Propiophenon;
- aliphatische Carbonsäuren mit bis zu 4 C-Atomen, wie Ameisensäure, Essigsäure, Propionsäure und Buttersäure;
- 25 Amide und C₁-C₄-Alkylamide von aliphatischen Carbonsäuren mit bis zu 4 C-Atomen, wie Formamid, N,N-Dimethyl- und N,N-Diethylformamid, N,N-Dimethyl- und N,N-Diethylacetamid, N,N-Dimethyl- und N,N-Diethylpropionsäureamid und N-Methylpyrrolidon;
- 30 Ester aromatischer Carbonsäuren mit insgesamt bis zu 12 C-Atomen, wie Phthalsäuredimethylester und Phthalsäurediethylester;
- 35 alicyclische und aromatische Kohlenwasserstoffe, wie Cyclohexan, Benzol, Toluol, Xylol (alle Isomere), Mesitylen (alle Isomere), Ethylbenzol, Chlorbenzol, o-Dichlorbenzol, Trichlorbenzol, Nitrobenzol, Phenol, Naphthalin, Methylnaphthalin, Dimethylnaphthalin, Tetrahydronaphthalin, Decahydronaphthalin und Chinolin.
- 40 Bevorzugt werden für die Rekristallisation solche Lösungsmittel verwendet, die sich bei der Aufarbeitung leicht entfernen lassen, z.B. durch Auswaschen mit Wasser, gegebenenfalls unter Säurezusatz, azeotrope Destillation mit Wasser, Wasserdampfdestillati-

on oder durch Trocknen des gesamten Ansatzes (beispielsweise durch Abdestillieren des Lösungsmittels).

5 Besonders bevorzugt werden solche Lösungsmittel eingesetzt, die einen Siedepunkt von $\leq 150^{\circ}\text{C}$ haben und sich unzersetzt und rückstandsfrei verdampfen lassen, z.B. C_1 - C_5 -Alkanole, Ketone, wie Methylethylketon, Ether, wie Tetrahydrofuran und Dioxan, und Kohlenwasserstoffe, wie Cyclohexan, Benzol, Toluol, Xylol und Chlorbenzol, und deren Gemische, wobei Xylol und Toluol ganz besonders bevorzugt sind.

10 Weitere besonders bevorzugte Beispiele für die Rekristallisationslösungsmittel sind die für die Pigmentsynthese eingesetzten stickstoffhaltigen, nichtannelierten Heteroaromaten.

15 Ganz besonders bevorzugt sind dabei Mischungen von organischem Lösungsmittel und Wasser.

Die Menge an Lösungsmittel ist im allgemeinen nicht kritisch und kann innerhalb weiter Grenzen variiert werden. In der Regel kommen 3 bis 20 g, vorzugsweise 4 bis 15 g, Lösungsmittel je g Mahlgut zum Einsatz.

20 Üblicherweise nimmt man die Rekristallisation bei einer Temperatur von 25 bis 260°C , insbesondere 60 bis 180°C , vor.

25 Die Rekristallisation kann unter Dispergieren des Mahlguts im Lösungsmittel oder auch durch einfaches Verweilenlassen des Mahlguts im Lösungsmittel erfolgen. Bevorzugt wird die Mischung aus Mahlgut und Lösungsmittel gerührt.

30 Die Dauer der Rekristallisation hängt von der Temperatur und dem Lösungsmittel ab. In der Regel ist sie in 1 bis 24 h beendet.

35 Eine besonders geeignete Ausführungsform für die Variante b) des oben genannten erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens besteht darin, daß man die Rohpigmente in Gegenwart eines rekristallisierend wirkenden organischen Lösungsmittels und eines anorganischen Salzes einer Knetung in der Wärme unterzieht.

Die Knetung wird bevorzugt in gängigen Doppelwellenknetern durchgeführt, es können jedoch auch einwellige Knetter, Mischer oder Extruder verwendet werden. Ebenfalls möglich ist auch das Verkollern.

40 Als anorganisches Salz eignen sich dabei die vorstehend für die trockene Salzmahlung genannten wasserlöslichen Salze, insbesondere z.B. Natriumchlorid und Natriumsulfat.

Üblicherweise werden technische Salze mit oder ohne vorherige Mikronisierung verwendet. Bevorzugt haben die Salze eine mittlere Teilchengröße von 5 bis 200 µm, besonders bevorzugt von 10 bis 50 µm. Außerdem haben sie zweckmäßigerweise nur eine Löslichkeit von ≤ 100 mg/l, insbesondere ≤ 10 mg/l (jeweils bei 20°C), in dem organischen Lösungsmittel, bevorzugt sind sie darin praktisch unlöslich.

Auch das bei der Knetung eingesetzte organische Lösungsmittel weist bevorzugt in Wasser eine Löslichkeit von mindestens 10 g/100 ml auf und kann neutral, aber auch sauer oder basisch sein. Neben den für die Rekristallisation bei der ersten Verfahrensvariante aufgeführten Lösungsmittelklassen sind auch Sulfone und Sulfoxide als Lösungsmittel für die Knetung geeignet. Selbstverständlich ist auch hier der Einsatz von Lösungsmittelmischungen möglich.

Als Beispiele für besonders geeignete Lösungsmittel seien im einzelnen genannt:

Ethylenglykol, Diethylenglykol, Triethylenglykol, Dipropylenglykol, Ethylenglykolmonobutylether, Methylethylketon, Cyclohexanon, Diacetonalkohol, Dimethylformamid, Dimethylacetamid, N-Methylpyrrolidon, Butylacetat, Glycerintriacetat, Sulfolan und Dimethylsulfoxid.

In der Regel enthält die Knetmasse je g Rohpigment 0,5 bis 2 g, vorzugsweise 0,6 bis 1 g, organisches Lösungsmittel und 1 bis 10 g, insbesondere 3 bis 8 g, anorganisches Salz.

Die Knettemperatur beträgt im allgemeinen 20 bis 180°C, bevorzugt 80 bis 150°C.

Die Umdrehungsgeschwindigkeit wird zweckmäßigerweise so gewählt, daß die Knetmasse homogen und unter gleichmäßiger Scherung bewegt wird.

Die Knetdauer liegt üblicherweise bei 0,5 bis 24 h, vor allem 1 bis 8 h.

Das anorganische Salz und das organische Lösungsmittel können nach der Knetung mit Wasser ausgewaschen werden.

Eine weitere Ausführungsform für die Variante b) des oben genannten erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens besteht darin, daß man die Rohpigmente einer Naßmahlung in Gegenwart eines rekristallisierend wirkenden organischen Lösungsmittels, gewünschtenfalls im Gemisch mit Wasser, unterzieht.

Die Naßmahlung kann vorteilhaft in einer Rührwerkskugelmühle vorgenommen werden.

Als organisches Lösungsmittel sind im Prinzip die für die Variante a) genannten Lösungsmittel geeignet, wobei wasserlösliche Lösungsmittel bevorzugt sind.

- 5 Bevorzugt wird die Naßmahlung in wäßrigem Medium durchgeführt. Wasser- und Lösungsmittelmengen werden dabei vorteilhaft so gewählt, daß der Pigmentgehalt in der Mahlpaste bei 20 bis 50 Gew.-% liegt. Der Lösungsmittelanteil beträgt dabei üblicherweise 1 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Rohpigment.

- 10 Die Mahltemperatur beträgt im allgemeinen 5 bis 100°C, vorzugsweise 10 bis 85°C.

Die erfindungsgemäßen Perylenpigmente können vorteilhaft auch nach dem weiteren erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt werden, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man die bei der Synthese erhaltenen Rohpigmente, gewünschtenfalls nach einer Zerkleinerung, einer Quellung in einer konzentrierten Säure unterzieht.

- 15 Hierzu wird das Rohpigment üblicherweise für eine bestimmte Zeit in der konzentrierten Säure bei einer bestimmten Temperatur gerührt. Der Ansatz wird anschließend auf Wasser gegeben, dann wird das gefällte Pigment abfiltriert, gewaschen, getrocknet und pulverisiert.

Beispiele für geeignete Säuren sind neben organischen Säuren, wie Trifluoressigsäure, insbesondere konzentrierte anorganische Säuren, wie Polyphosphorsäure und vor allem Schwefelsäure.

- 25 Die verwendete Säure weist im allgemeinen eine Konzentration von 50 bis 90 Gew.-%, vorzugsweise von 70 bis 85 Gew.-%, auf.

- 30 Üblicherweise wird soviel Säure verwendet, daß die Pigmentkonzentration bei 5 bis 20 Gew.-%, insbesondere bei 7 bis 15 Gew.-%, liegt.

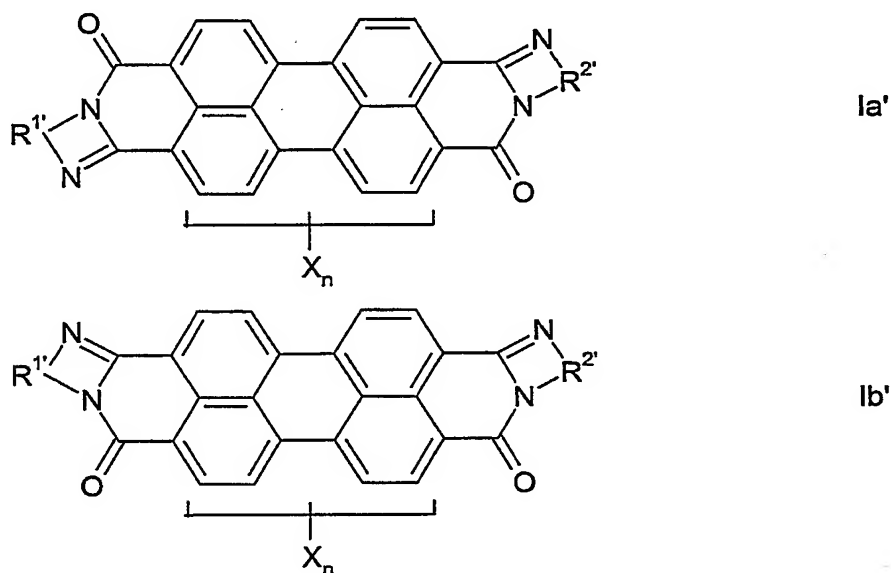
Die Quellung wird in der Regel bei 20 bis 100°C, bevorzugt bei 30 bis 60°C, durchgeführt und ist im allgemeinen in 1 bis 24 h, vor allem in 4 bis 12 h, abgeschlossen.

- 35 Zur Steuerung der Kristallgröße kann es vorteilhaft sein, die Pigmentformierung, d.h. die Überführung der Rohpigmente in die erfindungsgemäßen Perylenpigmente, in Gegenwart von Pigmentsynergisten durchzuführen, wobei üblicherweise etwa 0,01 bis 0,1 g Synergist je g Pigment eingesetzt werden. Die Pigmentsynergisten können bereits im Vorzerkleinerungsschritt, aber auch erst im Rekristallisationsschritt zugesetzt werden. Die Pigmentsynergisten können auch bereits bei der Pigmentsynthese zugesetzt werden, so daß bereits hier Einfluß auf die Teilchenform genommen wird.
- 40

Schließlich können die Perylenpigmente auch erst für die Anwendung mit den Pigmentsynergisten gemischt werden.

- 5 Pigmentsynergisten sind Verbindungen, die den Pigmentchromophor ganz oder teilweise in ihrer Molekülstruktur enthalten und vorzugsweise saure oder basische Gruppen aufweisen. Dabei muß die Struktur des Pigmentsynergisten nicht mit der Struktur des Pigments, dessen Kristallisation beeinflußt werden soll, übereinstimmen. So können im vorliegenden Fall nicht nur Pigmentsynergisten auf Basis der Perylenstruktur, sondern z.B. auch solche auf Basis der Kupferphthalocyaninstruktur eingesetzt werden.
- 10

Besonders geeignete und ebenfalls erfindungsgemäße Pigmentsynergisten können auf einem oder beiden Isomeren der Formel Ia' oder Ib'



basieren, in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

- 20 R^{1'}, R^{2'} unabhängig voneinander Phenylen, Naphthylen oder Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch -COO⁻ M⁺, -COOR³, -CONR³R⁴, -COO⁻ N⁺R³R⁴R⁵R⁶, -SO₂NR³R⁴, -CH₂NR³R⁴, -CH₂N⁺R³R⁴R⁵R⁶ R³-COO⁻ und/oder -CH₂R⁷ substituiert ist und zusätzlich ein- oder mehrfach durch C₁-C₁₂-Alkyl, C₁-C₆-Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann;
- 25 R³, R⁴, R⁵, R⁶ unabhängig voneinander Wasserstoff; C₁-C₁₂-Alkyl oder C₂-C₁₂-Alkenyl, dessen Kohlenstoffkette jeweils durch eine oder mehrere Gruppierungen -O-, -S-, -NR⁸-, -CO- oder -SO₂- unterbrochen sein kann und/oder das ein- oder mehrfach durch Hydroxy, Halogen, Aryl, C₁-C₄-Alkoxy und/oder Acetyl substituiert ist;

tuert sein kann; C₃-C₈-Cycloalkyl, dessen Kohlenstoffgerüst durch eine oder mehrere Gruppierungen -O-, -S-, -NR⁸- oder -CO- unterbrochen sein kann und/oder durch Acetyl substituiert sein kann;

R⁷ Phthalimidyl;

5 R⁸ Wasserstoff oder C₁-C₈-Alkyl;

M⁺ Wasserstoff oder ein Metallkation, insbesondere ein Alkalimetallkation, vor allem Natrium oder Kalium;

X Halogen, insbesondere Chlor oder Brom;

n 0 bis 4.

10

Weiterhin sind als Pigmentsynergisten Verbindungen der Formel Ia' und/oder Ib' geeignet, die an den Resten R^{1a} und R^{2a} durch Sulfonsäuregruppen, die als Salz vorliegen können, substituiert sind. In der US-A-2004/0215015 wird die Verwendung dieser Verbindungen für flüssigkristalline Systeme beschrieben.

15

Die Anwesenheit von Pigmentsynergisten wirkt sich oftmals auch positiv auf die Dispergierbarkeit und die Flockungsstabilität der erfindungsgemäßen Perylenpigmente im Anwendungsmedium und damit auch auf die Rheologie des Anwendungsmediums, z.B. eines Lacksystems, aus.

20

Die Dispergierbarkeit der erfindungsgemäßen Perylenpigmente kann zudem oft dadurch verbessert werden, daß man die Pigmente mit herkömmlichen Additiven in Kontakt bringt, die an den für die Pigmentsynergisten genannten Stellen des Gesamtstellungsprozesses oder aber erst bei der Anwendung des Perylenpigments zum Einsatz kommen können. Neben Additiven auf Basis von Kolophoniumderivaten sind insbesondere auch für die Kunststoffeinfärbung Additive auf Basis von natürlichen und synthetischen Wachsen geeignet. Beispielhaft seien Wachse auf Basis von Polyethylen und von Polypropylen, die auch oxidiert sein können, von Polyethylenoxid, von ethoxylierten Fettalkoholen, von Polyethylenoxid/Polypropylenoxid/Blockcopolymersaten, von Fettsäureestern (z.B. Montanwachsen), von Fettsäureamiden und von Ethylen/Vinylacetat-Copolymersaten genannt.

30

Die erfindungsgemäßen Perylenpigmente eignen sich hervorragend zur Einfärbung von hochmolekularen organischen und anorganischen Materialien natürlicher und synthetischer Herkunft.

35

Als Beispiele für hochmolekulare synthetische organische Materialien seien genannt:

Polyolefine, wie Polyethylen, Polypropylen, Polybutylen, Polyisobutylen und Poly-4-methyl-1-penten, Polyolefincopolymere, wie Luflexen[®] (Basell), Nordel[®] (Dow) und Engage[®] (DuPont), Cycloolefincopolymere, wie Topas[®] (Celanese), Polytetrafluoro-

40

ethylen (PTFE), Ethylen/Tetrafluoroethylen-Copolymere (ETFE), Polyvinylidendifluorid (PVDF), Polyvinylchlorid (PVC), Polyvinylidenchlorid, Polyvinylalkohole, Polyvinylester, wie Polyvinylacetat, Vinylestercopolymere, wie Ethylen/Vinylacetat-Copolymere (EVA), Polyvinylalkanale, wie Polyvinylacetal und Polyvinylbutyral, (PVB), Polyvinylketale, Polyamide, wie Nylon® [6], Nylon [12] und Nylon [6,6] (DuPont), Polyimide, Polycarbonat, Polycarbonat-Copolymere und physikalische Blends von Polycarbonaten mit Acryl-Butadien-Styrol-Copolymeren, Acrylnitril-Styrol-Acrylester-Copolymeren, Polymethylmethacrylaten, Polybutylacrylaten, Polybutylmethacrylaten, Polybutylenterephthalaten und Polyethylenterephthalaten, Polyester wie Polyethylenterephthalat (PET), Polybutylenterephthalat (PBT) und Polyethylennaphthalat (PEN), Copolymerisate, Umesterungsprodukte und physikalische Gemische (Blends) der zuvor genannten Polyalkylen-terephthalate, Poly(meth)acrylate, Polyacrylamide, Polyacrylnitril, Poly(meth)acrylat/Polyvinylidendifluorid-Blends, Polyurethane, Polystyrol, Styrolcopolymere, wie Styrol/Butadien-Copolymere, Styrol/-Acrylnitril-Copolymere (SAN), Styrol/Ethylmethacrylat-Copolymere, Styrol/Butadien/Ethylacrylat-Copolymere, Styrol/Acrylnitril/Methacrylat-Copolymere, Acrylnitril/Butadien/Styrol-Copolymere (ABS) und Methacrylat/Butadien/Styrol-Copolymere (MBS), Polyether wie Polyphenylenoxid, Polyetherketone, Polysulfone, Polyethersulfone, Polyglykole wie Polyoxymethylen (POM), Polyaryle wie Polyphenylen, Polyarylenvinylene, Silicone, Ionomere, thermoplastische und duroplastische Polyurethane sowie deren Mischungen.

Als einfärbbare hochmolekulare organische Materialien sind dabei nicht nur die Polymere an sich ("Kunststoffe"), die als Pulver, plastische Massen, Schmelzen oder in Form von Spinnlösungen vorliegen können, zu verstehen, sondern auch die Lacke, Druckfarben und Anstrichmittel, die diese Materialien in gelöster oder dispergierter Form enthalten.

Die Einarbeitung der erfindungsgemäßen Perylenpigmente in die Kunststoffe kann nach allen bekannten Methoden erfolgen, z.B. durch gemeinsames Extrudieren (vorzugsweise mit einem Ein- oder Zweischneckenextruder), Walzen, Kneten, Pressen oder Mahlen, wobei die Kunststoffe zu Kunststoffformkörpern, Endlosprofilen, Platten, Folien, Fasern, Filmen und Beschichtungen verarbeitet werden können.

Als Beispiele für hochmolekulare synthetische anorganische Materialien seien aufgeführt:

niedrigschmelzende Borosilikat-Glasfritts, gegebenenfalls organisch modifizierte Silikatsole und -gele, über einen Sol-Gel-Prozeß hergestellte, gegebenenfalls dotierte Silikat-, Aluminat-, Zirkonat- und Alumosilikatbeschichtungen und Schichtsilikate.

Als Beispiel für natürliche mit den erfindungsgemäßen Perylenpigmenten einfärbbare Materialien seien Leder, z.B. Schuhleder, Bekleidungsleder und Polsterleder, genannt. Selbstverständlich können auch lederartige Materialien synthetischer Herkunft eingefärbt werden.

5

Beispielhaft seien im folgenden einige ausgewählte, besonders interessante Anwendungsgebiete für die erfindungsgemäßen Perylenpigmente genannt.

10

Ein interessantes Gebiet stellt der Einsatz in Sicherheitsdruckfarben dar, z.B. Herstellung und Druck von Banknoten, Aktien, Scheckformularen, Kreditkarten, Briefmarken, Lotteriescheinen und fälschungssicheren Verpackungen, beispielsweise für Pharmaprodukte und hochwertige Markenartikel.

15

Hierfür besonders geeignet sind die erfindungsgemäßen Perylenpigmente der Formel Ia und/oder Ib, in der R^1 und R^2 Phenylen und $n = 0$ bedeuten, da diese Pigmente eine ausgeprägte Absorption im sichtbaren Bereich von 400 bis 800 nm aufweisen und im NIR-Bereich (Bandkante etwa 750 nm) transparent sind. Ebenfalls gut geeignet sind die erfindungsgemäßen Perylenpigmente der Formel Ia und/oder Ib, in der R^1 und R^2 Naphthylen und $n = 0$ bedeuten, die ebenfalls im sichtbaren Bereich stark absorbieren und im NIR-Bereich transparent werden (Bandkante ca. 950 nm).

20

25

Die mit diesen Pigmenten hergestellten schwarzen Drucke werden unter Betrachtung im NIR-Licht transparent, d.h. sie werden unsichtbar. Man kann also z.B. ein mit einem üblichen Rußpigment gedrucktes Motiv mit der IR-transparenten Druckfarbe überdrucken. Bei Betrachtung im NIR-Licht wird das ursprüngliche Motiv wieder sichtbar.

30

Die Einarbeitung der erfindungsgemäßen Perylenpigmente in die Bindemittelsysteme dieser Sicherheitsdruckfarben wie auch jeder Druckfarbe kann mit üblichen Dispergieraggregaten, z.B. Rührwerkskugelmöhlen oder Walzenstühlen, erfolgen. Auch können alle bekannten Druckverfahren, beispielsweise Offsetdruck, Tiefdruck, Hochdruck, Intagliodruck, Siebdruck und Tampondruck, angewendet werden.

35

Weiterhin können die erfindungsgemäßen Perylenpigmente auch vorteilhaft in Lacken und Laminaten eingesetzt werden, um einen besseren Wärmeschutz bei Schwarz- und Graulackierungen oder -folienbeschichtungen sowie bei Lackierungen oder Folienbeschichtungen, die Schwarzpigmente als eine Farbmischungskomponente enthalten, zu erreichen. Dabei ist sicherzustellen, daß die IR-Strahlung entweder von der Lack-schicht bzw. auflaminierten Folie selbst oder von ihrem Untergrund reflektiert wird, was durch Zusatz von im IR-Bereich stark streuenden Fremdpartikeln, wie Titandioxidpigmenten und anorganischen Mischphasenpigmenten (z.B. Sicotan® Pigmente, BASF) oder im IR-Bereich stark reflektierenden Fremdpartikeln, wie Aluminiumflakes und

40

Glanzpigmenten, z.B. solchen auf Basis beschichteter Aluminiumplättchen, zum Lack bzw. zur Laminierungsfolie oder einem Einsatz metallischer oder diffus streuender weißer Untergründe erreicht wird.

- 5 Außerdem können die erfindungsgemäßen Perylenpigmente, insbesondere die bevorzugten Perylenpigmente (R^1 , R^2 : Phenylen bzw. Naphthylen), aufgrund ihrer sehr niedrigen elektrischen Leitfähigkeit vorteilhaft als Bestandteil der Black Matrix in LC-Displays zum Einsatz kommen. In diesen Colorfiltern werden die roten, grünen und blauen Farbfelder durch ein schwarzes Raster, die sogenannte Black Matrix, separiert.
- 10 Dazu werden mit den erfindungsgemäßen Perylenpigmenten Resist-Tinten hergestellt, die nach Applikation und Aushärten mit UV-Licht ein Black Matrix-Raster mit dem gewünschten hohen Widerstandswert von $> 10^{13} \Omega$ und hoher optischer Dichte bei geringer Schichtdicke ergeben.

- 15 Die erfindungsgemäßen Perylenpigmente können auch vorteilhaft im Bereich der Elektrophotographie eingesetzt werden, z.B. als Schwarzpigmente für Toner oder als ladungserzeugende Materialien.

- Schließlich können die erfindungsgemäßen Perylenpigmente aufgrund ihrer NIR-Transparenz auch hervorragend zur Schwarzfärbung von Kunststoffen, die nach dem Laserdurchstrahlverfahren verschweißt werden sollen, eingesetzt werden. Sie zeichnen sich hierbei insbesondere durch ihre Temperaturstabilität und Migrationsechtheit gegenüber den üblicherweise eingesetzten trichromen Farbstoffmischungen aus. Die Perylenpigmente der Formel Ia und/oder Ib, in der R^1 und R^2 Phenylen bedeuten, können vorteilhaft in Kombination mit allen gängigen Lasern (Dioden-Lasern: Emission bei 808 bzw. 940 nm und Festkörperlaser: Emission bei 1064 nm) zum Einsatz kommen, während die Perylenpigmente der Formel Ia und/oder Ib, in der R^1 und R^2 Naphthylen bedeuten, aufgrund ihrer ins Längerwellige verschobenen NIR-Transparenz insbesondere in Kombination mit Festkörperlaser verwendbar sind.

- 30 Für viele Anwendungen kann es vorteilhaft sein, zunächst flüssige wasserbasierende Präparationen der erfindungsgemäßen Perylenpigmente herzustellen, die Wasser oder Gemische von Wasser und organischen Lösungsmitteln als flüssige Phase enthalten.

- 35 Ebenfalls vorteilhaft ist ein Einsatz zuvor separat hergestellter Pigmentpräparationen auf Basis eines Polymeren oder eines Polymer-Blends, eines oder mehrerer Polyolefinwachse oder von Mischungen hieraus zur Erzielung homogener, farbstarker Einfärbungen bei niedrigschmelzenden Polymeren (z.B. den meisten gängigen Polyolefinen) oder solchen mit niedriger Schmelzviskosität (z.B. weichgemachtem PVC und PVB sowie blasformbarem PET). Während das bei den polymerbasierenden Pigmentpräparationen ("Masterbatch", "Compound") eingesetzte Trägerpolymer(blend) im allgemei-
- 40

- nen identisch mit dem einzufärbenden hochmolekularen synthetischen organischen Material ist, finden zur Herstellung polyolefinwachsbasierender Pigmentpräparationen als Trägermaterial insbesondere homo- und copolymere PE- und PP-Wachse wie Luwax® A (Ethylen-Homopolymerisat; BASF), Luwax EVA (Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat; BASF) oder Licowax® PP 230 (Propylen-Homopolymerisat; Clariant) Verwendung.

Beispiele

10 Herstellung und Prüfung von erfindungsgemäßen Perylenpigmenten

A) Herstellung

Beispiel 1

15

Perylenpigment II: cis/trans-Isomerengemisch der Formel Ia/Ib ($R^1 = R^2 = 1,2$ -Phenyl; $n = 0$)

a) Herstellung des Rohpigments

20

In eine gerührte Schmelze von 318 g Phenol bei 70°C wurden 78,4 g Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid, 16,3 g Piperazin und 51,9 g o-Phenylendiamin eingetragen. Nach Erhitzen der Mischung auf 180°C wurde 8 h bei dieser Temperatur gerührt. Das entstehende Reaktionswasser destillierte dabei als Azeotrop mit Phenol ab.

25

Nach Abkühlen auf 130°C, langsamem Zutropfen von 350 g Methanol und einstündigem Nachrühren bei 60°C wurde das Reaktionsprodukt abfiltriert, mit Methanol gewaschen, bis ein klares Filtrat entstand, im Vakuum bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

30

Es wurden 106 g eines schwarzen Pulvers, das in Form von nadelförmigen Kristallen von einer Größe bis zu über 10 µm vorlag, erhalten, was einer Ausbeute von 99% entspricht.

35 b) Pigmentformierung

50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h gemahlen.

- 40 Das Mahlgut wurde dann nach Abtrennung der Mahlkugeln in einer Mischung aus 250 g Toluol und 250 g Wasser in einem Autoklav 5 h bei 150°C gerührt. Nach azeotropem

Abdestillieren des Toluols wurde das Produkt abfiltriert, mit Wasser gewaschen und im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

- 5 Das erhaltene kristalline schwarze Perylenpigment II wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 40 bis 300 nm auf.

Beispiel 2

- 10 Perylenpigment III: cis/trans-Isomerengemisch der Formel Ia/Ib ($R^1 = R^2 = 1,8$ -Naphthylen; $n = 0$)

a) Herstellung des Rohpigments

- 15 In eine gerührte Schmelze von 265 g Phenol bei 70°C wurden 78,4 g Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid, 16,3 g Piperazin und 75,9 g 1,8-Diaminonaphthalin einge-
tragen. Nach Erhitzen der Mischung auf 180°C wurde 8 h bei dieser Temperatur ge-
rührt. Das entstehende Reaktionswasser destillierte dabei als Azeotrop mit Phenol ab.

- 20 Nach Abkühlen auf 130°C, langsamem Zutropfen von 350 g Methanol und einstündi-
gem Nachrühren bei 60°C wurde das Reaktionsprodukt abfiltriert, mit Methanol gewa-
schen, bis ein klares Filtrat entstand, im Vakuum bei 100°C getrocknet und danach
pulverisiert.

- 25 Es wurden 125 g eines schwarzen Pulvers, das in Form von nadelförmigen Kristallen
von einer Größe von 90 bis 300 nm vorlag, erhalten, was einer Ausbeute von 98%
entspricht.

b) Pigmentformierung

- 30 50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahl-
kugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h gemahlen.

- 35 Das Mahlgut wurde dann nach Abtrennung der Mahlkugeln in 700 g Xylol in einem
Autoklav 5 h bei 180°C gerührt. Nach Abdestillieren des Xylols im Vakuum wurde das
Produkt im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

Das erhaltene kristalline schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße
im Bereich von 30 bis 150 nm auf.

Beispiel 3

Perylenpigment III

5 a) Herstellung des Rohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 2a) beschrieben.

10 b) Pigmentformierung

50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h gemahlen.

15 Das Mahlgut wurde dann nach Abtrennung der Mahlkugeln in 200 g Phenol 8 h bei 180°C gerührt. Nach Abkühlen auf 120°C, Zutropfen von 450 ml Methanol und zweistündigem Nachrühren bei 60°C wurde das Produkt abfiltriert, mit 300 ml Methanol gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

20 Das erhaltene, in Form gleichmäßiger Kristalle vorliegende schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 20 bis 80 nm auf.

Beispiel 4

25 Perylenpigment II

a) Herstellung des Rohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 1a) beschrieben.

30 b) Pigmentformierung

12 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden mit 90 g Natriumchlorid in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 24 h bei Raumtemperatur gemahlen.

35

Das Mahlgut wurde dann nach Abtrennung der Mahlkugeln portionsweise in eine Mischung aus 1000 g Wasser und 200 g konz. Salzsäure eingetragen und 1 h bei Raumtemperatur gerührt. Danach wurde das schwarze Pulver abfiltriert und mit Wasser salzfrei gewaschen.

40

Es wurden mehrere Ansätze durchgeführt und dann gemischt.

172 g des dabei erhaltenen wasserfeuchten Preßkuchens (Trockengehalt 29%) wurden dann in einer Mischung aus 250 g Toluol und 128 g Wasser in einem Autoklav 5 h bei 150°C gerührt. Nach azeotropem Abdestillieren des Toluols wurde das Produkt
5 abfiltriert, mit Wasser gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

Das erhaltene kristalline schwarze Perylenpigment II wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 40 bis 300 nm auf.

10

Beispiel 5

Perylenpigment III

15 a) Herstellung des Rohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 2a) beschrieben.

b) Pigmentformierung

20

50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h gemahlen.

40 g des erhaltenen Mahlguts wurden dann nach Abtrennung der Mahlkugeln zügig in
25 420 g 85 gew.-%ige Schwefelsäure gegeben und 24 h bei 25°C gerührt. Anschließend wurde die Mischung in 1700 ml Wasser gefällt. Das Produkt wurde abfiltriert und in 1000 ml Wasser suspendiert.

Die Suspension wurde dann mit 5,9 g 10 gew.-%iger Natronlauge auf einen pH-Wert von 9,8 eingestellt. Nach 15minütigem Rühren, Zugabe von 40 g einer 10 gew.-%igen Lösung eines polymerisierten Kolophoniumharzes (Dertopol®, Willers, Engel & Co.) in 1,5 gew.-%iger Natronlauge und weiterem 15minütigen Nachrühren wurde mit 10 gew.-%iger Salzsäure ein pH-Wert von 2,9 eingestellt. Dann wurde das Produkt abfiltriert, mit Wasser salzfrei gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 55°C getrocknet
35 und danach pulverisiert.

Das erhaltene, in Form heterogener Kristalle vorliegende schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 50 bis 600 nm auf.

40

Beispiel 6

Perylenpigment II

5 a) Herstellung des Rohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 1a) beschrieben.

10 b) Pigmentformierung

35 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden mit 210 g Natriumchlorid und 40 g Dipropylenglykol in einem Doppelwellenknetter (Duplex, Fa. IKA) mit einem Knetvolumen von 0,3 l 4 h bei 100°C geknetet.

15 Die Knetmasse wurde in 10 l Wasser eingetragen und 30 min gerührt. Das Produkt wurde dann abfiltriert, mit Wasser salzfrei gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

20 Das erhaltene, in Form homogener Kristalle vorliegende schwarze Perylenpigment II wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 30 bis 150 nm auf.

Beispiel 7

Perylenpigment III

25 a) Herstellung des Rohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 2a) beschrieben.

30 b) Pigmentformierung

35 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden mit 210 g Natriumchlorid und 40 g Dipropylenglykol in einem Doppelwellenknetter (Duplex, Fa. IKA) mit einem Knetvolumen von 0,3 l 4 h bei 100°C geknetet.

35 Die Knetmasse wurde in 10 l Wasser eingetragen und 30 min gerührt. Die Suspension wurde dann nach Einstellung eines pH-Wertes von 11,2 mit 10 gew.-%iger Natronlauge mit 35 g einer 10 gew.-%igen Lösung eines polymerisierten Harzes auf Kolophonibasis (Dertopol, Willers, Engel & Co.) in 1,5 gew.-%iger Natronlauge versetzt und nach einer Nachrührzeit von 15 min mit 10 gew.-%iger Salzsäure auf den pH-Wert 2,5 eingestellt. Nach weiterem 20minütigem Nachrühren wurde das Produkt abfiltriert, mit

40

23

Wasser salzfrei gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

- 5 Das erhaltene, in Form homogener Kristalle vorliegende schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 30 bis 100 nm auf.

Beispiel 8

- 10 Perylenpigment II

a) Herstellung des Rohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 1a) beschrieben.

- 15 b) Pigmentformierung

50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 24 h gemahlen.

- 20 40 g des erhaltenen Mahlguts wurden dann nach Abtrennung der Mahlkugeln zügig in 400 g 80 gew.-%iger Schwefelsäure gegeben und 24 h bei 50°C gerührt. Anschließend wurde die Mischung in 2 l Wasser gefällt. Das Produkt wurde abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und dann in 1 l Wasser redispersiert.

- 25 Die Suspension wurde dann nach Einstellung eines pH-Wertes von 9,8 mit 10 gew.-%iger Natronlauge mit 40 g einer 10 gew.-%igen Lösung eines polymerisierten Harzes auf Kolophoniumbasis (Dertopol, Willers, Engel & Co) in 1,5 gew.-%iger Natronlauge versetzt und nach einer Nachrührzeit von 15 min mit 10 gew.-%iger Salzsäure auf den pH-Wert 2,5 eingestellt. Nach weiterem 20minütigem Nachrühren wurde das Produkt
30 abfiltriert, mit Wasser salzfrei gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

- 35 Das erhaltene, in Form heterogener Kristalle vorliegende schwarze Perylenpigment II wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 30 bis 150 nm auf.

Beispiel 9

Perylenpigment III

- 40 a) Herstellung des Perylenrohpigments

24

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 2a) beschrieben.

b) Pigmentformierung

- 5 50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h vermahlen.

- 10 40 g des Mahlguts wurden nach Abtrennung der Mahlkugeln in 240 g Chinolin 5 h bei 240°C gerührt. Nach Abkühlen auf 130°C wurde die Masse durch vorsichtiges Zutropfen von 250 g Methanol verdünnt. Nach 30minütigem Nachrühren wurde das Produkt abfiltriert, mit 1000 ml Methanol gewaschen, im Vakuumtrockenschrank getrocknet und danach pulverisiert.

- 15 Das erhaltene kristalline schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 50 bis 200 nm auf.

Beispiel 10

Perylenpigment III

20

a) Herstellung des Perylenrohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 2a) beschrieben.

- 25 b) Pigmentformierung

50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h vermahlen.

- 30 40 g des Mahlguts wurden nach Abtrennung der Mahlkugeln in 220 g Dimethylnaphthalin 8 h bei 240°C gerührt. Nach Abkühlen auf 130°C wurde die Masse durch vorsichtiges Zutropfen von 200 g Methanol verdünnt. Nach 30minütigem Nachrühren wurde das Produkt abfiltriert, mit 1000 ml Methanol gewaschen und dann bei 60°C in 300 ml Wasser suspendiert.

35

- 40 Die Suspension wurde dann mit 0,5 g 10 gew.-%iger Natronlauge auf einen pH-Wert von 10,1 eingestellt. Nach 5minütigem Rühren, Zugabe von 40 g einer 10 gew.-%igen Lösung eines polymerisierten Kolophoniumharzes (Dertopol, Willers, Engel & Co.) in 1,5 gew.-%iger Natronlauge und weiterem 15minütigen Nachrühren wurde mit 10 gew.-%iger Salzsäure ein pH-Wert von 3,2 eingestellt. Dann wurde das Produkt abfilt-

25

riert, mit Wasser salzfrei gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 55°C getrocknet und danach pulverisiert.

5 Das erhaltene kristalline schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 50 bis 200 nm auf.

Beispiel 11

10 Perylenpigment III

a) Herstellung des Perylenrohpigments

Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 2a) beschrieben.

15 b) Pigmentformierung

Das Perylenrohpigment wurde auf einer Laborstrahlmühle mit einem Durchsatz von 8 kg/h und einem Mahldruck von 8 bar bei einem Injektionsdruck von 9 bar gemahlen.

20 Das erhaltene, in Form heterogener Kristalle vorliegende schwarze Perylenpigment III wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 80 bis 250 nm auf.

Beispiel 12

25 Perylenpigment II im Gemisch mit C.I. Pigment Yellow 185

a) Herstellung des Perylenrohpigments

30 Die Herstellung erfolgte wie in Beispiel 1a) beschrieben.

b) Pigmentformierung

35 Eine Mischung von 41,7 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers und 8,3 g C.I. Pigment Yellow 185 wurde in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 20 h gemahlen.

40 40 g des erhaltenen Mahlguts wurden dann nach Abtrennung der Mahlkugeln in 240 g Xylol unter Rühren 3 h unter Rückfluß erhitzt. Nach azeotropem Abdestillieren des Xylols wurde das Produkt im Vakuum bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

26

Das erhaltene schwarze Pulver lag überwiegend in Form von Kristallen mit einer Primärteilchengröße von 40 bis 400 nm vor.

Beispiel 13

5

Perylenpigment II

a) Herstellung des Perylenrohpigments

10 Eine Mischung von 78,4 g Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid und 45,4 g o-Phenylendiamin in 350 g N-Methylimidazol wurde unter Rühren auf 180°C erhitzt und 6 h bei dieser Temperatur gerührt. Dabei setzte ab Erreichen einer Innentemperatur von etwa 170°C das Abdestillieren des Reaktionswassers ein.

15 Nach Abkühlen auf 130°C, langsamem Zutropfen von 350 g Methanol und einstündigem Nachrühren bei 65°C wurde das Reaktionsprodukt abfiltriert, zuerst mit 800 g Methanol, dann mit 500 ml einer 5 gew.-%igen Essigsäure und abschließend mit 1,5 l Wasser gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

20

Es wurden 106,5 g eines schwarzen Pulvers, dessen Primärkristalle eine Größe von mehreren µm aufwiesen, erhalten, was einer Ausbeute von 99,4% entspricht.

b) Pigmentformierung

25

50 g des in Schritt a) erhaltenen schwarzen Pulvers wurden in einer mit 2,6 kg Stahlkugeln (Durchmesser 25 mm) gefüllten 1,3 l-Schwingmühle 10 h gemahlen.

30

Nach Abtrennung der Mahlkugeln wurden 40 g des Mahlguts in 200 g N-Methylimidazol 5 h bei 180°C gerührt. Nach Abkühlen auf Raumtemperatur wurde das Produkt abfiltriert und zuerst mit 1000 ml einer 5 gew.-%igen Essigsäure und dann mit Wasser neutral gewaschen, im Umlufttrockenschrank bei 100°C getrocknet und danach pulverisiert.

35

Das erhaltene kristalline schwarze Perylenpigment II wies eine Primärteilchengröße im Bereich von 50 bis 200 nm auf.

Beispiel 14

40

Perylenpigment II

Herstellung des Rohpigments

Es wurde analog Beispiel 13a) vorgegangen, jedoch wurden anstelle von N-Methylimidazol 300 g Imidazol eingesetzt.

5

Es wurden 105 g eines schwarzen Pulvers, dessen Primärkristalle eine Größe von mehreren μm aufwiesen, erhalten, was einer Ausbeute von 98% entspricht.

10 Beispiel 15

Perylenpigment III

15

Es wurde analog Beispiel 13a) vorgegangen, jedoch wurden 66,4 g 1,8-Diaminonaphthalin und 450 g N-Methylimidazol eingesetzt, und zum Verdünnen wurden 450 g Methanol zugetropft.

20

Es wurden 123,4 g eines schwarzen Pulvers erhalten, was einer Ausbeute von 97% entspricht. Die Primärkristalle waren von pigmentärer Dimension und wiesen eine Größe im Bereich von 50 bis 200 nm auf.

B) Prüfung

B1) Bestimmung der Schwarzzahl

25

30

Zur Bestimmung der Purtonkoloristik wurde eine Mischung von jeweils 1,0 g des jeweiligen Pigments und 9,0 g eines Alkyd/Melamin-Einbrennlacks (Bindemittelgehalt von 43 Gew.-%, mit Xylol auf 35 Gew.-% eingestellt) mit 10 ml Glasperlen (Durchmesser 3 mm) in einer 30 ml-Glasflasche 60 min auf einem Skandex-Dispergieraggregat geschüttelt. Die erhaltene Paste wurde anschließend als 150 μm dicke Schicht auf einen Karton aufgetragen, abgelüftet und 30 min bei 130°C eingebrannt.

35

Nach farbmeterischer Auswertung mit einem Spektralphotometer Spectraflash SF 600 plus (Fa. Datacolor) wurde die Schwarzzahl nach der folgenden Formel aus dem Normfarbwert Y berechnet:

$$\text{Schwarzzahl} = 100 \times \log (100/Y)$$

40

Die ermittelten Schwarzzahlen sind in Tabelle 1 zusammengestellt. Zum Vergleich sind die analog für ein Rußpigment (Monarch 1400, Fa. Cabot) (V1) sowie für das analog

Beispiel 2 der WO-A-03/10241 hergestellte Isomerengemisch (V2) ermittelten Schwarzzahlen mitaufgeführt.

Tabelle 1

5

Pigment aus	Schwarzzahl
Beispiel 1	215
Beispiel 2	246
Beispiel 3	268
Beispiel 4	218
Beispiel 5	232
Beispiel 6	250
Beispiel 7	254
Beispiel 8	232
Beispiel 9	285
Beispiel 10	243
Beispiel 11	240
Beispiel 12	230
Beispiel 13	223
Vergleichsbeispiel V1	268
Vergleichsbeispiel V2	198

B2) Prüfung der Wärmeentwicklung

10 Um die Innenraumerwärmung unter Sonneneinstrahlung zu simulieren, die durch Bleche (Standardaufbau: KTL-Schicht plus Standardfüller lackiert) verursacht wird, die mit schwarz pigmentierten Lacken beschichtet sind, wurden die lackierten Bleche (Buntpasten analog B1), jedoch nur 5%ig pigmentiert; Schichtdicke nur 30 µm) als Deckel mit der lackierten Seite nach oben auf eine Styroporbox gelegt und nach der in der EP-A-1 219 684 beschriebenen Methode mit einer Halogenlampe im Abstand von 40 cm
15 mit einer Leistung von 750 W bestrahlt. Die Innentemperatur in der Box wurde dann nach 10, 20, 30 und 35 min Bestrahlung gemessen.

Die Meßergebnisse sind in Tabelle 2 zusammengefaßt. Zum Vergleich sind die für das grundrierte Blech (V0) sowie für das analog unter Verwendung eines Rußpigments
20 (Flammruß FW 200, Degussa) (V3) lackierte Blech mitaufgeführt.

Tabelle 2

Pigment aus	Innenraumtemperatur nach			
	10 min	20 min	30 min	35 min
Beispiel 1	59°C	70°C	73°C	73°C
Beispiel 3	62°C	72°C	75°C	75°C
grundiertes Blech (V0)	58°C	69°C	72°C	72°C
Vergleichsbeispiel V3	69°C	82°C	83°C	84°C

- 5 Diese Ergebnisse belegen, daß bei den mit den erfindungsgemäßen Perylenpigmenten lackierten Blechen im Vergleich zu V3 eine höhere Transmission im IR-Bereich vorliegt, was zu einer stärkeren Reflexion der IR-Strahlung am Untergrund und damit zu einer geringeren Innenraumerwärmung, also einem besseren Wärmeschutz, führt. Der Vergleich mit dem grundierten Blech (V0) zeigt, daß die beobachtete Resterwärmung fast ausschließlich auf die Absorption der IR-Strahlung durch die Grundierung zurückzuführen ist.

B3) Einfärbung von Kunststoffen

a) Polyethylen-LD:

- 15 Zur Bestimmung der Purtonkoloristik in PE-LD wurden das jeweilige Pigment und PE-LD-Pulver (Pigmentkonzentration 0,2 Gew.-%) vermischt und auf einem Mischwalzwerk bei einer Walzentemperatur von 160°C und 200 Walzenumdrehungen zu einem Walzfell der Stärke 0,4 mm verarbeitet. Das Walzfell wurde anschließend in einer
- 20 Presse mit Distanzrahmen (1 mm) bei 180°C zu Platten verpreßt.

Die jeweils erhaltenen schwarz gefärbten Platten wurden farbmétrisch mit einem Spektralphotometer Spectraflash SF 600 plus (Fa. Datacolor) ausgewertet.

- 25 Die erhaltenen Meßergebnisse sind in Tabelle 3 zusammengestellt.

Tabelle 3

Pigment aus	a*	b*
Beispiel 1	0,35	0,07
Beispiel 3	-0,04	-2,01
Beispiel 8	-0,04	0,53
Beispiel 11	0,90	-1,90

30

b) Polyethylen-HD und technische Kunststoffe:

Zur Bestimmung der Purtonkoloristik in PE-HD (Lupolen® 6031M; Basell), Polypropylen (PP; Moplen® 466R; Basell), Polycarbonat (PC; Makrolon® 2800 N; Bayer), Polyamid [6] (PA 6; Ultramid® BS 700; BASF), Acrylnitril/Butadien/Styrol-Copolymer (ABS; Terluran® GP 22; BASF) und Polymethylmethacrylat (PMMA; Plexiglas 7 N; Röhm) wurden das jeweilige Pigment und Polymer (Pigmentkonzentration 0,2 Gew.-%) in einer Glasflasche 30 min auf einem Rollbrett vermischt, einmal über einen Doppelschneckenextruder (ZSE 27 / GL-44D; Fa. Leistritz) bei der in Tabelle 4 angegebenen Masstemperatur T_1 °C homogenisiert und granuliert. Das so erhaltene eingefärbte Granulat wurde dann über eine Spritzgußmaschine (Allrounder; Fa. Arburg) bei der Abspritztemperatur T_2 °C zu Plättchen verarbeitet.

Die jeweils erhaltenen schwarz gefärbten Spritzplättchen wurden farbmétrisch mit einem Spektralphotometer (Spectraflash SF 600 X; Fa. Datacolor) ausgewertet.

Die erhaltenen Meßergebnisse sowie die gemäß DIN 53772 in der Weißaufhellung 1:10 in den jeweiligen Polymeren bestimmten Temperaturbeständigkeiten TB [°C] sind in Tabelle 4 zusammengestellt.

Tabelle 4

Polymer	T_1 [°C]	T_2 [°C]	Pigment aus Bsp. 1			Pigment aus Bsp. 3		
			a^*	b^*	TB [°C]	a^*	b^*	TB [°C]
HDPE	215	220	4,3	-6,8	320	2,6	-6,5	>320
PP	200	240	-0,6	3,1	320	1,1	-4,2	>320
ABS	250	240	7,1	-13,1	320	3,0	-9,3	310
PA 6	240	240	3,6	-0,5	300	2,2	-5,7	>320
PMMA	265	240	0,0	6,2	>320	0,8	0,2	>320
PC	290	280	2,2	6,8	>320	-0,1	0,2	>320

B4) Einfärbung von Lacken

a) Bestimmung der Purtonkoloristik

Gemäß B1) wurde unter Einsatz des Pigments aus Beispiel 3 eine Buntpaste hergestellt und lackiert.

Die farbmétrische Auswertung der schwarzen Lackierung mit einem Spektralphotometer Spectraflash SF 600 plus (Fa. Datacolor) ergab folgende Meßwerte:

$a^* = 0,2$; $b^* = -0,8$.

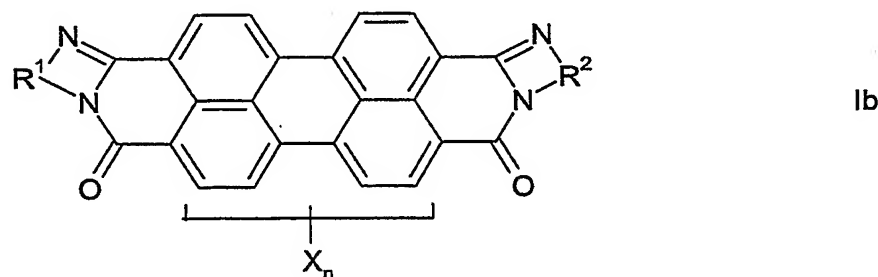
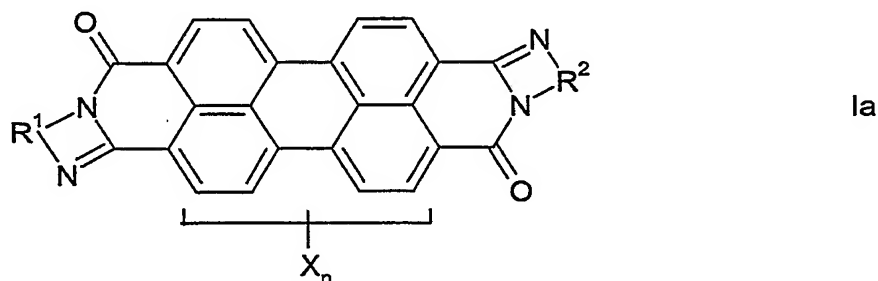
b) Koloristik in der Weißaufhellung

- 5 1,6 g der Buntpaste aus B4a) wurden mit 1,0 g einer 40 gew.-%ig mit Titandioxid (Kronos 2310) pigmentierten Weißpaste (Weißaufhellung ca. 1/3 Standardfarbtiefe) gemischt, als 150 μm dicke Schicht auf einen Karton aufgetragen, abgelüftet und 30 min bei 130°C eingebrannt.
- 10 Die farbmétrische Auswertung der grauen Lackierung mit einem Spektralphotometer Spectraflash SF 600 plus (Fa. Datacolor) ergab folgende Messwerte:
 $a^* = 5,3$; $b^* = -14,4$.

Schwarze Perylenpigmente

Zusammenfassung

- 5 Schwarze Perylenpigmente, die eines der Isomere der Formel Ia oder Ib.



10

in der die Variablen folgende Bedeutung haben:

15

R^1, R^2 unabhängig voneinander Phenylen, Naphthylen oder Pyridylen, das jeweils ein- oder mehrfach durch C_1 - C_{12} -Alkyl, C_1 - C_6 -Alkoxy, Hydroxy, Nitro und/oder Halogen substituiert sein kann;

X Halogen;

n 0 bis 4,

20

oder eine Mischung beider Isomere enthalten und eine Schwarzzahl ≥ 210 in einem Alkyd/Melamin-Einbrennlack aufweisen.